

dois pontos:

Revista dos Departamentos de Filosofia da Universidade Federal do Paraná e da Universidade Federal de São Carlos

L'Encyclopédie “entière” ou comment mettre en relation le discours et les planches, à travers l'exemple du traitement en image et en texte d'un métier: le métier à bas

Véronique LE RU

leru@club-internet.fr

Université de Reims, CIRLEP, EA 4299, Reims, França

Resumo: Minha proposta é perguntar-me em que sentido a Enciclopédia é um dicionário racional das ciências, artes e ofícios. Se foram estudados, sobretudo, os dezessete volumes do texto da Enciclopédia para conhecer o estado do conhecimento no século XVIII, as ilustrações constituem um terreno de estudos muito mais abandonado e suscitam principalmente um interesse estético. Ainda, essas ilustrações tiveram um papel de primordial importância na realização da Enciclopédia. Elas tiveram um papel essencial, como tentarei mostrá-lo através do exemplo do ofício de tecelagem de meias, na transmissão das técnicas. Para começar, gostaria de lembrar a história tumultuosa da edição da Enciclopédia e a maneira que Diderot se serviu das ilustrações para bem conduzir a empreitada enciclopédica. Depois procurarei pensar a Enciclopédia inteira colocando em relação o discurso e as ilustrações, através do exemplo do tratamento em imagem e em texto de um ofício: a tecelagem de meias.

Palavras-chave: Enciclopédia; texto; ilustrações; ciências; artes; ofícios.

Abstract: My purpose is to question in what sense the *Encyclopédie* is a reasoned dictionary of sciences, arts and trades. The seventeen texts' tomes of the *Encyclopédie* have been the object of several researches for understanding the state of knowledge in the seventeenth century, but the eleven plates' tomes have not been so studied and have been seen more as an object of esthetical fascination than as an object of researches. Nevertheless, the plates played a great role in the making of the *Encyclopédie*. The plates were an essential medium to hand down technical knowledge. To begin with, I am going to tell the story of the tumultuous edition of the *Encyclopédie* and the way Diderot used the plates in order to manage well the encyclopaedic enterprise. Then I shall give an example to show how the text and the plates can be connected: the stockings weaving.

Keywords: *Encyclopédie*; text; Plates; sciences; arts; trades.

L'Encyclopédie de Diderot et de d'Alembert est un ouvrage gigantesque (17 volumes de texte, 11 volumes de planches auxquels il faut ajouter 7 volumes de supplément et de tables) qui est présent dans les bibliothèques mais peu consulté hormis par les spécialistes. Le Discours Préliminaire de *L'Encyclopédie* de d'Alembert sert d'introduction à l'ouvrage mais a été très vite considéré par l'auteur lui-même comme une œuvre indépendante et personnelle. Le Système figuré des connaissances ou l'arbre encyclopédique représente l'architectonique de l'ouvrage, c'est-à-dire toutes les ramifications des grandes branches du savoir, mais il manque cruellement de lisibilité. Le système des renvois que Diderot et d'Alembert présentent comme le fil conducteur du travail subversif et critique de *L'Encyclopédie* est lui aussi peu explicite. A moins d'être un spécialiste, on ne sait guère comment différencier les quatre types de renvois (renvois de chose, renvois de mot, renvois de l'homme de génie et renvois satiriques) dont parle Diderot dans l'article ENCYCLOPÉDIE. On sait encore moins repérer le sens commun des articles mis en réseau par les renvois. Enfin on est désorienté par la signature de l'ouvrage : une société de gens de lettres. Qui sont-ils ? Cette signature collectivement cryptée se brouille encore par le chiffre qu'a choisi chaque auteur d'articles (souvent une lettre de l'alphabet mise entre parenthèses) et par le fait que de nombreux articles



sont anonymes et que de nombreux autres sont écrits à plusieurs mains : le repérage d'une signature ne signifie pas que tout l'article soit du même auteur.

Devant toutes ces difficultés, mon propos est me demander en quel sens l'*Encyclopédie* est un dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers. Si l'on a surtout étudié les dix-sept volumes de texte de l'*Encyclopédie* pour connaître l'état du savoir au XVIII^e siècle, les Planches constituent un terrain d'études beaucoup plus délaissé et suscitent principalement un intérêt esthétique, comme en témoigne le très bel article de Roland Barthes sur les Planches de l'*Encyclopédie* (BARTHES, 1953 e 1972). Pourtant ces Planches ont eu un rôle de première importance dans l'achèvement de l'*Encyclopédie*. Elles ont un rôle essentiel, comme je vais essayer de le montrer à travers l'exemple du métier à faire des bas, dans la transmission des techniques. Mais pour commencer, je voudrais rappeler l'histoire tumultueuse de l'édition de l'*Encyclopédie* et la manière dont Diderot s'est servi des Planches pour mener à bien l'entreprise encyclopédique. Puis je chercherai à penser l'*Encyclopédie* entière en mettant en relation le discours et les planches, à travers l'exemple du traitement en image et en texte d'un métier : le métier à bas.

Hors-norme, l'*Encyclopédie* l'est par ses dimensions spatiales et temporelles:

elle prend de la place par ses dix-sept volumes de textes et onze volumes de planches, elle prend du temps pour être approuvée mais elle a pris également du temps pour être publiée. Le premier volume paraît en 1751 suivi de six autres à raison d'un volume par an (le volume II est cependant daté de 1751 mais sa diffusion a lieu en 1752, le volume III de 1753, etc. jusqu'au volume VII daté de 1757). Ce volume VII qui comporte entre autres les articles FORNICATION, FORTUIT, GENÈVE signés (O), c'est-à-dire d'Alembert, fait scandale et conduit à la suppression du privilège royal et donc à l'interdiction de publication pendant huit ans. Ce n'est qu'en 1765 que paraîtront les dix derniers volumes de texte. Quant aux onze volumes de planches, leur parution s'échelonne sur dix ans entre 1762 et 1772.

Hors-norme, l'*Encyclopédie* l'est aussi économiquement : des cinq volumes, dont un de cent vingt planches, prévus initialement en mars 1745, aux dix volumes, dont deux de six cents planches, prévus à la fin de la même année, et annoncés dans le *Prospectus* de Diderot en octobre 1750, jusqu'aux dix-sept volumes de texte et onze volumes de planches finalement livrés au public sur plus d'un quart de siècle, le projet initial de la traduction de la *Cyclopædia* de Chambers s'est métamorphosé en une véritable aventure éditoriale, « la plus grande par son volume, par le capital investi, par la distinction et le nombre de ses collaborateurs »¹. L'*Encyclopédie*, dans son secteur économique propre, se situe parmi les plus grandes entreprises du capitalisme français à la fin du XVIII^e siècle. Ce qui, au départ, engageait le libraire Le Breton et John Mills pour la traduction, engagea pour finir une association de libraires (Le Breton, Briasson, David et Durand), environ cent cinquante collaborateurs dirigés par Diderot et d'Alembert puis par Diderot tout seul à partir de 1758, et l'entreprise fut soutenue par plus de quatre mille souscripteurs. D'après Voltaire (VOLTAIRE, 1883-5, t. XVIII, p. 4), l'*Encyclopédie* fit vivre pendant vingt-cinq ans plus de mille ouvriers, papetiers, imprimeurs, relieurs et graveurs. Comme le souligne Jacques Proust, « le mouvement qu'elle entraîna dans le domaine des idées n'a d'égal en ampleur et en force que celui qu'elle produisit dans la circulation du capital : sept millions six cent cinquante mille livres, dit Voltaire, et il ajoute que jamais le commerce des deux Indes n'en fit tant » (PROUST, 1995, p. 47).

Hors-norme, l'*Encyclopédie* l'est enfin par les polémiques qu'elle a suscitées. Cela commence dès la publication du *Prospectus* de Diderot en 1750, alors que le premier volume est en voie d'achèvement. Ce prospectus est un véritable manifeste qui exprime l'ambition et l'originalité du projet d'emblée présenté comme un dépassement de toutes les Encyclopédies existantes et notamment de celle de Chambers². Diderot y expose son dessein de faire de l'*Encyclopédie* un « sanctuaire des connaissances »³, c'est-à-dire une synthèse du savoir qu'on puisse « consulter sur toutes les matières des arts et des sciences, et qui [serve] autant à guider ceux qui se sentent le courage de travailler à l'instruction des autres, qu'à éclairer ceux qui ne s'instruisent que pour eux-mêmes »⁴. Le *Prospectus* est publié en même temps que le Système figuré des connaissances humaines et que l'Explication détaillée du Système en comparaison avec celui du Chancelier Bacon. Ce texte est critiqué par le Père jésuite Berthier, directeur des *Mémoires* (ou *Journal*) de Trévoux, qui reproche aux encyclopédistes d'avoir trahi la pensée de Bacon. Diderot répond à Berthier de manière très ironique et profite de l'occasion que lui donne le *Journal de Trévoux* de promouvoir le futur ouvrage en joignant à sa lettre à Berthier l'article ART qui doit paraître dans le premier volume. De nombreuses lettres suivent ce premier échange alimentant une polémique fort peu courtoise dont les éclats avivent la curiosité de l'opinion vis-à-vis de l'*Encyclopédie*. Dès la parution du premier volume, le



Journal de Trévoux combat l'ouvrage en l'accusant d'être truffé de plagiats et – accusation bien plus grave – de nourrir l'impiété. A cela s'ajoute l'affaire de l'abbé de Prades, encyclopédiste chargé des articles de théologie, qui avait soutenu une thèse de théologie à la Sorbonne qui fut *a posteriori* censurée (en raison de la sympathie envers la religion naturelle et le sensualisme qui s'y exprimait). A vrai dire, l'attention de la Sorbonne sur cette thèse fut attirée après coup (après la soutenance donc !) par les articles de théologie signés par l'abbé dans les deux premiers volumes de l'*Encyclopédie*. A partir de là, les dénonciations de l'ouvrage s'amplifient et se renforcent à la Cour de plaintes portées directement au Roi. En février 1752, un arrêt royal déclare que l'*Encyclopédie* « contient des maximes tendant à détruire l'autorité royale, à élever les fondements de l'erreur, de la corruption des mœurs, de l'irréligion et de l'incrédulité » et ordonne la suppression des deux premiers volumes. L'abbé de Prades est condamné par la Sorbonne et doit s'enfuir en Prusse. Les théologiens qui lui succèdent n'auront guère plus de sérénité : l'abbé Yvon devra s'enfuir en Hollande et faire amende honorable. Quant à l'abbé Mallet, il est aussi inquiet à cette époque puis meurt assez rapidement, il est remplacé par l'abbé Morellet qui sera embastillé en 1760 et devra par la suite faire montre de prudence.

La publication des tomes suivants reprend dans un climat de tension. Cependant, l'*Encyclopédie*, surveillée de près par plusieurs censeurs, bénéficie aussi d'appuis importants : le *Journal encyclopédique* et la *Correspondance littéraire* dirigée par Grimm soutiennent fidèlement l'entreprise, Voltaire considère l'ouvrage comme la meilleure arme de l'esprit philosophique en lutte contre ce qu'il appelle l'*inf...* [l'infâme], c'est-à-dire toutes les formes de fanatisme et de superstition. Mais la protection la plus précieuse, bien qu'elle soit secrète, est celle de Malesherbes, alors directeur de la Librairie royale. En 1752, il prévient Diderot de l'ordre qu'il a reçu de saisir les manuscrits des futurs volumes, ce qui a permis à l'éditeur de les cacher et d'assurer ainsi l'avenir de l'œuvre.

Après l'affaire de Prades, les attaques ne cessent pas : en 1757, l'attentat de Damiens contre Louis XV accroît la vigilance des censeurs à l'égard de tout livre susceptible de miner l'autorité royale et la religion. Or le volume VII contient des articles sulfureux comme FORNICATION ou GENÈVE. En outre, la publication en 1758 de l'ouvrage matérialiste *De l'Esprit* d'Helvétius déchaîne un scandale qui entraîne dans son sillage l'*Encyclopédie*. *La Religion vengée*, les *Préjugés légitimes contre l'Encyclopédie* du janséniste Chaumeix (en huit volumes) et le violent réquisitoire du procureur général du Parlement de Paris parviennent à leur fin, à savoir l'interdiction de vendre l'ouvrage. Quelques mois plus tard, en 1759, l'*Encyclopédie* est condamnée à être lacérée et brûlée par le bourreau, et le privilège royal (donc l'autorisation d'imprimer les volumes suivants) est révoqué. Peu après le Pape condamne l'ouvrage en ces termes : *Damnatio et prohibitio*.

L'ouvrage est donc arrêté au tome VII mais les libraires, arguant du capital investi, parviennent à obtenir l'autorisation de publier les volumes de planches (onze volumes qui paraissent entre 1762 et 1772). Cette publication des Planches sera la planche de salut, si je puis dire, de l'*Encyclopédie*. En effet, Diderot, profitant de l'autorisation de publier les Planches, peut travailler aussi à l'édition des dix derniers volumes de texte, ils sont achevés en secret sous la direction de Diderot et de son bras droit le Chevalier de Jaucourt, d'Alembert ayant abandonné la partie lors de la crise de 1758⁵. Du reste, dans l'Avertissement du tome VIII en 1765, Diderot rend hommage à Jaucourt qui n'a ménagé ni ses forces de polygraphe, ni son temps ni même sa fortune pour honorer l'œuvre. Mais d'autres difficultés encore sont apparues dans la publication : le graveur Pierre Patte accusa les encyclopédistes d'avoir utilisé une partie des planches de l'Académie des sciences. La presse s'empara de l'accusation qui, de surcroît, n'était pas dénuée de fondement. Enfin, dernier avatar de la publication de l'*Encyclopédie* mais non des moindres : après des années de travail acharné, Diderot découvre, au hasard d'une relecture, que le principal libraire, Le Breton, a opéré une censure secrète des articles qu'il juge compromettants. Diderot, dans sa lettre à Le Breton du 2 novembre 1764, ne cache pas sa fureur ni sa déception de voir ainsi l'*Encyclopédie* défigurée : « ce qu'on y a recherché et ce qu'on y recherchera, c'est la philosophie ferme et hardie de quelques-uns de vos travailleurs. Vous l'avez châtrée, dépecée, mutilée, mise en lambeaux, sans jugement, sans ménagement, sans goût [...] Vous avez banni de votre livre ce qui en aurait fait encore l'attrait, le piquant, l'intéressant, la nouveauté ». Mais le mal était fait et, pour ne pas nuire à la diffusion des dix derniers volumes, Diderot décida de garder le silence sur cette affaire⁶.

Il est temps, au terme de cette présentation de l'histoire de l'édition de l'*Encyclopédie*, de tenter de penser l'articulation des dix-sept volumes de discours et des onze volumes de planches. Pour comprendre le lien entre le texte et les planches, il est éclairant de se reporter au supplément de planches et, particulièrement, à l'Avertissement de ce volume : « On ne doit point être surpris que l'Explication, dont nous accompagnons les Planches de ce Supplément, soit si courte, tandis qu'elle est si longue dans quelques volumes



des Planches de l'*Encyclopédie*. C'est que toutes les figures de nos Planches sont suffisamment expliquées dans les articles auxquels elles se rapportent, de sorte qu'une simple indication suffit ici, pour éviter des répétitions superflues ; au lieu que dans l'*Encyclopédie* les Planches ont été ajoutées au texte où souvent même elles ne sont pas annoncées, de manière qu'il fallait nécessairement les accompagner d'une explication assez étendue pour les rendre intelligibles, et suppléer par là le texte »⁷.

Les Suppléments de l'*Encyclopédie* ont un statut à part. Premièrement, l'éditeur ou plutôt le groupe d'éditeurs a changé : à Briasson, David, Le Breton et Durand succèdent, pour les sept volumes de suppléments et de tables, Rey à Amsterdam et, à Paris, Panckoucke (auquel se joignent Stoupe et Brunet pour le supplément de planches). Deuxièmement, l'Avertissement au Supplément de planches nous apprend que les articles des quatre volumes de supplément de texte annoncent et expliquent les planches regroupées dans le cinquième volume de supplément, ce qui n'était pas le cas pour l'*Encyclopédie*. L'Avertissement, *a contrario*, nous instruit du fait que, dans l'*Encyclopédie*, les dix-sept volumes de texte sont relativement coupés des onze volumes de planches puisque souvent les planches se rapportant à tel ou tel article n'y sont même pas annoncées. Les onze volumes de planches fonctionnent, par conséquent, de manière plutôt autonome avec leur Explication qui vient « suppléer par là le texte ». Cela pourrait conduire, indique la suite de l'Avertissement, à séparer le texte des planches voire à considérer les planches comme inutiles : « Il n'en faut pas conclure, comme ont fait quelques gens ou peu éclairés ou mal intentionnés, que ces planches sont inutiles »⁸. Au contraire, l'*Encyclopédie* sans les planches est un ouvrage mutilé : « Si l'on sépare cette vaste et riche collection de planches en onze volumes, des dix-sept volumes de discours, on n'aura qu'un ouvrage mutilé et imparfait »⁹. Diderot, lui aussi, insiste dans le *Prospectus*¹⁰ et dans l'article ENCYCLOPÉDIE¹¹ sur l'intérêt des figures et des planches dans la description des arts.

Il serait présomptueux de vouloir mettre au jour l'interaction des volumes de texte et des volumes de planches tant les uns comme les autres sont matière à méditer et à rêver¹². En revanche, il peut être utile et pertinent de proposer un exemple de mise en relation du discours et des planches. L'exemple que j'ai choisi de développer est le traitement en texte et en image d'un métier, le métier à bas¹³. Mais auparavant, il me semble intéressant de regarder la manière dont est défini le métier dans l'article MÉTIER¹⁴:

MÉTIER, s. m. (*Gram.*) on donne ce nom à toute profession qui exige l'emploi des bras, & qui se borne à un certain nombre d'opérations mécaniques, qui ont pour but un même ouvrage, que l'ouvrier répète sans cesse. Je ne sais pourquoi on a attaché une idée vile à ce mot ; c'est des *metiers* que nous tenons toutes les choses nécessaires à la vie. Celui qui se donnera la peine de parcourir les ateliers, y verra partout l'utilité jointe aux plus grandes preuves de la sagacité. L'antiquité fit des dieux de ceux qui inventèrent des *metiers*; les siècles suivants ont jetté dans la fange ceux qui les ont perfectionnés. Je laisse à ceux qui ont quelque principe d'équité, à juger si c'est raison ou préjugé qui nous fait regarder d'un oeil si dédaigneux des hommes si essentiels. Le poète, le philosophe, l'orateur, le ministre, le guerrier, le héros, seroient tout nuds, & manqueroient de pain sans cet artisan, l'objet de son mépris cruel.

On donne encore le nom de *metier* à la machine dont l'artisan se sert pour la fabrication de son ouvrage; c'est en ce sens qu'on dit le *metier* à bas, le *metier* à draps, le *metier* à tisserand.

Si nous expliquions ici toutes les machines qui portent ce nom, cet article renfermeroit l'explication de presque toutes nos Planches; mais nous en avons renvoyé la plupart au nom des ouvriers ou des ouvrages. Ainsi à bas, on a le *metier* à bas; à manufacture en laine, le *metier* à draps; à soierie, les *metiers* en soie; à gaze, le *metier* à gaze, & ainsi des autres.

L'article MÉTIER est de même teneur que le *Prospectus* de Diderot : il faut valoriser les métiers qu'on a trop longtemps tenus pour méprisables alors qu'ils sont la source de toutes les richesses de la nation.

On s'est adressé aux plus habiles [ouvriers] de Paris & du Royaume ; on s'est donné la peine d'aller dans leurs ateliers, de les interroger, d'écrire sous leur dictée, de développer leurs pensées, d'en tirer les termes propres à leurs professions, d'en dresser des tables, de les définir, de converser avec ceux de qui on avoit obtenu des mémoires, & (précaution presque indispensable) de rectifier dans de longs & fréquents entretiens avec les uns, ce que d'autres avoient imparfaitement, obscurément, & quelquefois infidèlement expliqué. Il est des Artistes qui sont en même tems gens de Lettres, & nous en pourrions citer ici: mais le nombre en seroit fort petit. La plupart de ceux qui exercent les Arts mécaniques, ne les ont embrassés que par nécessité, & n'operent que par instinct. À peine entre mille en trouve-t-on une douzaine en état



de s'exprimer avec quelque clarté sur les instrumens qu'ils employent & sur les ouvrages qu'ils fabriquent. Nous avons vû des ouvriers qui travaillent depuis quarante années, sans rien connoître à leurs machines. Il a fallu exercer avec eux la fonction dont se glorifioit Socrate, la fonction pénible & délicate de faire accoucher les esprits, *obstetrix animorum*.

Mais il est des métiers si singuliers & des manœuvres si déliées, qu'à moins de travailler soi-même, de mouvoir une machine de ses propres mains, & de voir l'ouvrage se former sous ses propres yeux, il est difficile d'en parler avec précision. Il a donc fallu plusieurs fois se procurer les machines, les construire, mettre la main à l'œuvre, se rendre, pour ainsi dire, apprenti, & faire soi-même de mauvais ouvrages pour apprendre aux autres comment on en fait de bons¹⁵.

Diderot fait référence dans ce passage à la Description des arts dont il a la charge, il insiste sur les savoirs artisanaux pour marquer la dignité d'un nouveau genre de savoir : non plus seulement l'*episteme* ou la *theoria*, mais la *techne*. C'est à Diderot que revient le mérite des articles techniques ou de la plupart d'entre eux. Il a su s'entourer de techniciens qui l'ont déchargé d'une partie de son travail. Ainsi J.-N. Bellin s'est occupé de tout ce qui concerne la marine, Leblond de la partie militaire, J.-B. Leroy de l'horlogerie. Enfin il a su trouver l'excellent dessinateur des Planches Goussier. En outre, en tant que directeur de l'*Encyclopédie*, Diderot a reçu un nombre considérable de mémoires anonymes qu'il a lus, synthétisés pour en extraire le miel, ce qui a conduit certains de ses contemporains à mettre en doute le fait de ses visites dans les ateliers, ce contre quoi Diderot s'insurge dans une lettre à ses éditeurs : « Un autre fait sur lequel je défie quiconque de me contredire [...] c'est d'avoir été moi-même dans les divers ateliers de Paris, d'avoir envoyé dans les plus importantes manufactures du royaume, d'en avoir quelquefois appelé les ouvriers ; d'avoir fait construire sous mes yeux, et tendre chez moi leurs métiers »¹⁶. Diderot donne un exemple précis de renseignements collectés et de dessins faits sur place, c'est la manufacture de papier de Montargis.

Si j'ai choisi de m'intéresser à l'exemple du métier à tricoter les bas, c'est en raison d'une incise du *Discours Préliminaire de l'Encyclopédie* : « M. Barrat, ouvrier excellent dans son genre, a monté et démonté plusieurs fois, en présence de M. Diderot, le métier à bas, machine admirable »¹⁷. Il est vrai que cette machine a particulièrement retenu l'attention de Diderot qui s'inscrit ici dans une tradition. En effet, depuis la fin du XVI^{ème} siècle, cette machine est toujours citée, et à juste titre, comme une illustration remarquable du progrès technique. Elle constitue le premier exemple d'automatisme en matière technique, ce qui explique que Diderot lui consacre un article long et très intéressant qu'il cite du reste en modèle pour justifier l'étendue de l'article CORDERIE : « Quelques personnes plus chagrines qu'instruites pourront blâmer dans cet article une étendue, que d'autres ont louée dans les articles *Bas au métier*, *Chamoiseur*, *Chiner des étoffes*, *Chapeau*, &c. Nous leur ferons observer pour toute réponse, que si dans le détail d'une manufacture il y a quelque défaut à craindre, c'est d'être trop court, tout étant dans la main - d'œuvre presque également & essentiel & difficile à décrire »¹⁸.

L'article BAS est en effet un modèle du genre à plusieurs titres. D'une part, parce que l'article paru dans le tome II en 1751 fait explicitement référence aux Planches qu'il introduit et qui seront publiées plus de dix ans plus tard en 1763, dans le volume II des Planches : « Voici la description du *bas* au métier, & la manière de s'en servir. Nous avertissons avant que de commencer, que nous citerons ici deux sortes de Planches : celles du métier à *bas*, qui sont relatives à la machine ; & celles du *bas* au métier, qui ne concernent que la main d'œuvre. Ainsi la *Pl. III. fig. 7. du métier à bas*, n'est pas la même Planche que la *Pl. III. fig. 7. du bas au métier* »¹⁹. Il y a donc deux parties dans les Planches, celles qui sont consacrées au métier à bas que Diderot appelle aussi le fût, ou les parties en bois, et celles consacrées au bas au métier, que Diderot appelle le métier, ou les parties en fer. D'autre part, l'explication des Planches relatives au FAISEUR DE METIER A BAS commence elle aussi par une référence à l'article BAS :

Cette explication ne contiendra que les noms des parties de la machine à faire des bas. On trouvera son historique, son mécanisme, son jeu, & tout ce qui la concerne, à l'article Bas. Voyez cet article auquel nous renvoyons encore pour l'art de faire des bas au métier. Ici nous indiquerons purement & simplement ce que chacune des figures suivantes représente. Nous tomberions nécessairement dans des redites, en nous étendant davantage²⁰.

Enfin, là où la corrélation entre texte et image se fait de manière exemplaire, c'est, à propos des améliorations apportées à la machine depuis son invention, dans l'annonce de l'article et la réponse des planches.

Diderot, dans l'article BAS en 1751, précisait : « Elle est sortie des mains de son inventeur presque dans



l'état de perfection où nous la voyons; & comme cette circonstance doit ajoûter beaucoup à l'admiration, j'ai préféré le métier tel qu'il étoit anciennement, au métier tel que nous l'avons, observant seulement d'indiquer leurs petites différences à mesure qu'elles se présenteront »²¹.

Dans l'explication des Planches en 1763, il fait un rappel au lecteur de l'article :

Le lecteur n'oubliera pas que nous avons préféré le métier tel qu'il est sorti des mains de l'inventeur, au métier tel qu'il est à présent. Il ne lui sera pas difficile d'en deviner la raison; mais pour qu'il n'eût aucun reproche à nous faire, nous avons fait mention à l'article Bas des perfections légères que cette machine a reçues avec le tems; & c'est une des choses que nous avons cru devoir transporter de cet article où tout ce qui concerne les arts du faiseur de métier à bas, & du faiseur de bas au métier, est traité à fond, dans cette exposition sommaire qui attachera principalement l'attention des amateurs & des artistes²².

De fait, on a quatre passages en italiques dans les Planches mentionnant les améliorations qui ont été apportées au métier à bas depuis son invention au XVIème siècle. Enfin, pour terminer la lecture de l'article BAS, je voudrais mentionner la griffe de Diderot qui égratigne l'abbé Pluche pour son manque d'effort intellectuel :

Ce sont apparemment ces difficultés qui ont détourné l'utile & ingénieux auteur du *Spectacle de la nature*, d'insérer cette machine admirable parmi celles dont il nous a donné la description: il a senti qu'il falloit tout dire ou rien; que ce n'étoit point ici un de ces mécanismes dont on pût donner des idées claires & nettes, sans un grand attirail de Planches & de discours; & nous sommes restés sans aucun secours de sa part.

Diderot conclut son article BAS *in cauda venenum* « dans la queue le venin » et le venin vise ici les Anglais qui se seraient appropriés l'invention :

L'auteur du *Dictionnaire du Commerce* dit que les Anglois se vantent en vain d'en être les inventeurs, & que c'est inutilement qu'ils en veulent ravir la gloire à la France; que tout le monde sait maintenant qu'un François ayant trouvé ce métier si utile & si surprenant, & rencontrant des difficultés à obtenir un privilège exclusif qu'il demandoit pour s'établir à Paris, passa en Angleterre, où la machine fut admirée & l'ouvrier récompensé. Les Anglois devinrent si jaloux de cette invention, qu'il fut long - tems défendu, sous peine de la vie, de la transporter hors de l'île, ni d'en donner de modele aux étrangers: mais un François les avoit enrichis de ce présent, un François le restitua à sa patrie, par un effort de mémoire & d'imagination, qui ne se concevra bien qu'à la fin de cet article; il fit construire à Paris, au retour d'un voyage de Londres, le premier métier, celui sur lequel on a construit ceux qui sont en France & en Hollande. Voilà ce qu'on pense parmi nous de l'invention du métier à bas. J'ajouterais seulement au témoignage de M. de Savari, qu'on ne sait à qui l'attribuer en Angleterre, le pays du monde où les honneurs qu'on rend aux inventeurs de la nation, leur permettent le moins de rester ignorés.

ANNEXE : ARTICLES ET PLANCHES DE L'ENCYCLOPÉDIE CONCERNANT LE MÉTIER À BAS

BAS (in *Encyclopédie*, II, 1751, p. 98) Bas, s. m. (*Bonneterie, & autres marchands, comme Peaussier, &c.*) c'est la partie de notre vêtement qui sert à nous couvrir les jambes: elle se fait de laine, de peau, de toile, de drap, de fil, de filoselle, de soie; elle se tricote à l'aiguille ou au métier. Voy. pour les bas tricotés à l'aiguille, l'article Tricoter.

Voici la description du bas au métier, & la maniere de s'en seryir. Nous avertissons avant que de commencer, que nous citerons ici deux sortes de Planches: celles du métier à bas, qui sont relatives à la machine; & celles du bas au métier, qui ne concernent que la main d'oeuvre. Ainsi la Pl. III. fig. 7. du métier à bas, n'est pas la même Planche que la Pl. III. fig. 7. du bas au métier.

Le métier à faire des bas est une des machines les plus compliquées & les plus conséquentes que nous ayons: on peut la regarder comme un seul & unique raisonnement, dont la fabrication de l'ouvrage est la conclusion; aussi regne-t-il entre ses parties une si grande dépendance, qu'en retrancher une seule, ou altérer la forme de celles qu'on juge les moins importantes, c'est nuire à tout le mécanisme.

Elle est sortie des mains de son inventeur presque dans l'état de perfection où nous la voyons; & comme



cette circonstance doit ajoûter beaucoup à l'admiration, j'ai préféré le métier tel qu'il étoit anciennement, au métier tel que nous l'avons, observant seulement d'indiquer leurs petites différences à mesure qu'elles se présenteront.

On conçoit, après ce que je viens de dire de la liaison & de la forme des parties du métier à *bas*, qu'on se promettroit en vain quelque connoissance de la machine entiere, sans entrer dans le détail & la description de ces parties: mais elles sont en si grand nombre, qu'il semble que cet ouvrage doive excéder les bornes que nous nous sommes prescrites, & dans l'étendue du discours, & dans la quantité des Planches. D'ailleurs, par où entamer ce discours? comment faire exécuter ces Planches? La liaison des parties demanderoit qu'on dit & qu'on montrât tout à la fois; ce qui n'est possible, ni dans le discours, où les choses se suivent nécessairement, ni dans les Planches, où les parties se couvrent les unes les autres.

Ce sont apparemment ces difficultés qui ont détourné l'utile & ingénieux auteur du *Spectacle de la nature*, d'insérer cette machine admirable parmi celles dont il nous a donné la description: il a senti qu'il falloit tout dire ou rien; que ce n'étoit point ici un de ces mécanismes dont on pût donner des idées claires & nettes, sans un grand attirail de Planches & de discours; & nous sommes restés sans aucun secours de sa part.

Que le lecteur, loin de s'étonner de la longueur de cet article, soit bien persuadé que nous n'avons rien épargné pour le rendre plus court, comme nous espérons qu'il s'en appercevra, lorsqu'il considérera que nous avons renfermé dans l'espace de quelques pages l'énumération & la description des parties, leur mécanisme, & la main d'oeuvre de l'ouvrier. La main d'oeuvre est fort peu de chose; la machine fait presque tout d'elle-même: son mécanisme en est d'autant plus parfait & plus délicat. Mais il faut renoncer à l'intelligence de ce mécanisme, sans une grande connoissance des parties: or j'ose assurer que dans un métier, tel que ceux que les ouvriers appellent un *quarante-deux*, on n'en compteroit pas moins de deux milles cinq cens, & par-delà, entre lesquelles on en trouveroit à la vérité beaucoup de semblables: mais si ces parties semblables sont moins embarrassantes pour l'esprit que les autres, en ce qu'elles ont le même jeu, elles sont très incommodes pour les yeux dans les figures, où elles ne manquent jamais d'en eacher d'autres.

Pour surmonter ces obstacles, nous avons crû devoir suivre ici une espece d'analyse, qui consiste à distribuer la machine entiere en plusieurs assemblages particuliers; représenter au-dessous de chaque assemblage les parties qu'on n'y appercevoit pas distinctement; assembler successivement ces assemblages les uns avec les autres, & former ainsi peu-à-peu la machine entiere. On passe de cette maniere d'un assemblage simple à un composé, de celui-ci à un plus composé, & l'on arrive sans obscurité ni fatigue à la connoissance d'un tout fort compliqué.

Pour cet effet nous divisons le métier à *bas* en deux parties; le *fût* ou les parties en bois qui soûtiennent le métier, & qui servent dans la main d'oeuvre; & le métier même, ou les parties en fer, & autres qui le composent.

Nous nous proposons de traiter chacune séparément. Mais avant que d'entrer dans ce détail, nous rapporterons le jugement que faisoit de cette machine un homme qui a très-bien senti le prix des inventions modernes. Voici comment M. Perrault s'en exprime dans un ouvrage, qui plaira d'autant plus, qu'on aura moins de préjugés. « Ceux qui ont assez de génie, non pas pour inventer de semblables choses, mais pour les comprendre, tombent dans un profond étonnement à la vûe des ressorts presque infinis dont la machine à *bas* est composée, & du grand nombre de ses divers & extraordinaires mouvemens. Quand on voit tricoter des *bas*, on admire la souplesse & la dextérité des mains de l'ouvrier, quoiqu'il ne fasse qu'une seule maille à la fois; qu'est-ce donc quand on voit une machine qui forme des centaines de mailles à la fois, c'est-à-dire, qui fait en un moment tous les divers mouvemens que les mains ne font qu'en plusieurs heures? Combien de petits ressorts tirent la soie à eux, puis la laissent aller pour la reprendre, & la faire passer d'une maille dans l'autre d'une maniere inexplicable? & tout cela sans que l'ouvrier qui remue la machine y comprenne rien, en sache rien, & même y songe seulement: en quoi on la peut comparer à la plus excellente machine que Dieu ait faite, &c.

Il est bien fâcheux & bien injuste, ajoûte M. Perrault, qu'on ne sache point les noms de ceux qui ont imaginé des machines si merveilleuses, pendant qu'on nous force d'apprendre ceux des inventeurs de mille autres machines qui se présentent si naturellement à l'esprit, qu'il suffiroit d'être venus des [p. 99]



premiers au monde pour les imaginer ».

Il est constant que la machine à *bas* a pris naissance en Angleterre, & qu'elle nous est venue par une de ces supercheries que les nations se sont permises de tout tems les unes envers les autres. On fait sur son auteur & sur son invention des contes puériles, qui amuseroient peut-être ceux qui n'étant pas en état d'entendre la machine, seroient bien aises d'en parler, mais que les autres mépriseroient avec raison.

L'auteur du *Dictionnaire du Commerce* dit que les Anglois se vantent en vain d'en être les inventeurs, & que c'est inutilement qu'ils en veulent ravir la gloire à la France; que tout le monde sait maintenant qu'un François ayant trouvé ce métier si utile & si surprenant, & rencontrant des difficultés à obtenir un privilège exclusif qu'il demandoit pour s'établir à Paris, passa en Angleterre, où la machine fut admirée & l'ouvrier récompensé. Les Anglois devinrent si jaloux de cette invention, qu'il fut long-tems défendu, sous peine de la vie, de la transporter hors de l'île, ni d'en donner de modèle aux étrangers: mais un François les avoit enrichis de ce présent, un François le restitua à sa patrie, par un effort de mémoire & d'imagination, qui ne se concevra bien qu'à la fin de cet article; il fit construire à Paris, au retour d'un voyage de Londres, le premier métier, celui sur lequel on a construit ceux qui sont en France & en Hollande. Voilà ce qu'on pense parmi nous de l'invention du métier à *bas*. J'ajouterai seulement au témoignage de M. de Savari, qu'on ne sait à qui l'attribuer en Angleterre, le pays du monde où les honneurs qu'on rend aux inventeurs de la nation, leur permettent le moins de rester ignorés.

FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. | CETTE EXPLICATION (PLANCHES 19:3:1)

Cette explication ne contiendra que les noms des parties de la machine à faire des bas. On trouvera son historique, son mécanisme, son jeu, & tout ce qui la concerne, à l'article Bas. Voyez cet article auquel nous renvoyons encore pour l'art de faire des bas au métier. Ici nous indiquerons purement & simplement ce que chacune des figures suivantes représente. Nous tomberions nécessairement dans des redites, en nous étendant davantage.

Le lecteur n'oubliera pas que nous avons préféré le métier tel qu'il est sorti des mains de l'inventeur, au métier tel qu'il est à présent. Il ne lui sera pas difficile d'en deviner la raison; mais pour qu'il n'eût aucun reproche à nous faire, nous avons fait mention à l'article Bas des perfections légères que cette machine a reçues avec le tems; & c'est une des choses que nous avons cru devoir transporter de cet article où tout ce qui concerne les arts du faiseur de métier à bas, & du faiseur de bas au métier, est traité à fond, dans cette exposition sommaire qui attachera principalement l'attention des amateurs & des artistes.

Nous prions encore le lecteur de corriger à l'article bas au métier les fautes d'impression qui suivent:

Pag. 101. premiere colonne, ligne 10. on lit *fig.* 2. il faut lire *fig.* 4.

P. 102. premiere colonne, ligne 14. on lit *de la fig.* 11. il faut lire *de la fig.* 12.

Pag. 104. premiere colonne, ligne 11. en remontant du bas de la colonne en haut, on lit 68, *roue de mouli - net*, il faut lire 69.

FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. | FAISEUR DE MÈTIER À BAS. (PLANCHES 19:3:1)

Faiseur de métier à bas. FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. |Faiseur de métier à bas. |PLANCHE Iere. (Page 19:3:1)

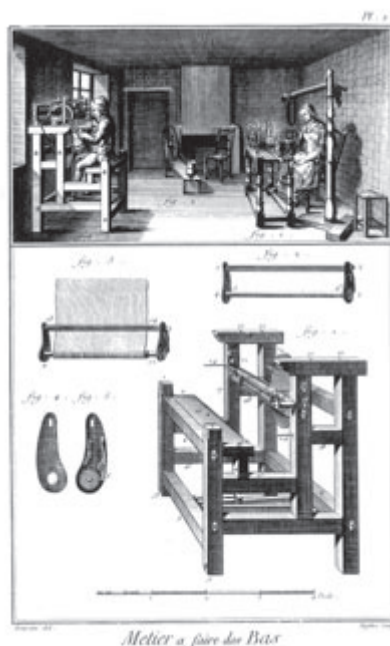


PLANCHE Iere.

La vignette ou le haut de la Planche représente la boutique d'un faiseur de bas au métier.

Fig. 1. Ouvrière qui charge les rochets de lasoie qui est en écheveaux sur les guindres. Elle a devant elle le rouet qu'on appelle *de Lyon*. On donnera le détail & l'explication de ce rouet dans les Planches de soirie.

2. Rouet ordinaire pour doubler les soies.

3. Ouvrier qui travaille au métier à bas.

Bas de la Planche.

Fig. 1. Le fût du métier à faire des bas. 1, les deux piés de devant. 2, les deux piés de derriere. 3, la traverse d'en bas. 4, la traverse du haut du siège. 5, la traverse allégie. 6, la traverse du contre-poids. 7, la traverse d'en-bas. 8, 8, les deux têtes du fût. 9, 9, pattes de fer qui fixent le métier. 10, le siège de l'ouvrier. 11, 11, deux goussets. 14, support du gousset. 15, 15, traverses. 16, 16, support des montans de devant. 17, 17, montans de devant. 18, 18, goussets des montans & des piés de derriere. 19, 19, 19, 19, ouvertures pratiquées à chaque tête. 20, 20, vis avec leurs oreilles. 21, un arrétant. 22, un petit coup. 23, 23, écrous à oreilles de l'arrétant & du petit coup. 24, 24, broches de fer pour une bobine. 25, bobine sur sa broche. 26, 26, passes-soie. 27, rouloir avec ses crochets.

2. 3, 4, 5, un rouloir avec ses détails. 1, 2, la barre plate. 5, 6, la barre ronde. 3, 4, les côtés. 7, la noix. 8, la gachette. 9, le ressort. 10, le bouton. 13, 14, la tringle. 11, 12, trous dont on peut voir l'usage dans l'ouvrage.

Faiseur de métier à bas.

FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. | FAISEUR DE MÈTIER À BAS. | PLANCHE II. (PAGE 19:3:1)

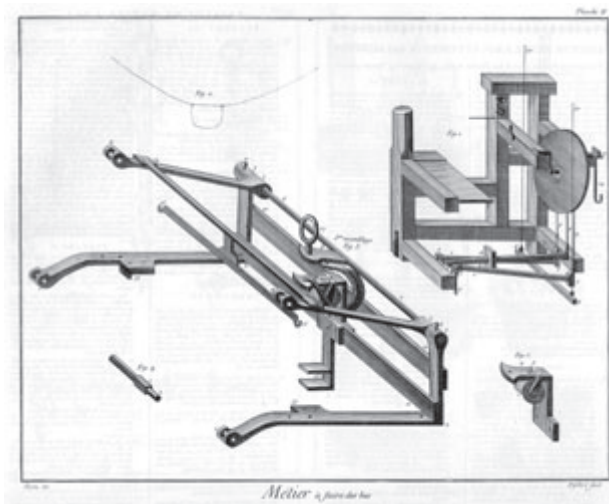


PLANCHE II.

Fig. 1. Vue du fût dont on a séparé un des côtés, pour montrer les parties suivantes. 1, 2, marches. 3, 3, quarrés de bois qui les séparent. 4, quarré de bois percé dans le milieu, qui écarte la marche du milieu des deux autres. 5, 5, bouts des deux marches. 6, 6, traverse de bois, sur laquelle les marches 5, 5, peuvent agir. 7, traverse de derriere. 8, crochet de fer, qui part d'un bout de la ferrure ou de l'anneau de l'extrémité de la marche du milieu, & qui embrasse de l'autre bout la partie la plus basse de la petite anse. 9, 9, cordes qui partent du bout des marches 5, 5; & passent sur le tambour de la roue 13, & la font mouvoir de droite à gauche, ou de gauche à droite à discrétion. 10, 10, cordes qui partent des extrémités de la traverse 6, 6, & la suspendent par leurs crochets 10, 10; ces crochets s'arrêtent à ceux du balancier. 11, patte de fer. Cette patte reçoit un boulon qui sient les marches qu'il traverse, & dont l'extrémité est reçue dans un piton qu'on ne voit pas. 12, patte de fer, qui suspend la roue par un des bouts de son arbre; on conçoit que l'autre bout est soutenu de la même maniere. 13, la roue avec son arbre & son tambour, dont on ne voit que le quarré. 14, tige du contre-poids. Cette tige est mobile de bas en haut dans la patte 15. 15, patte de contre-poids.

2. Fil de laiton appelé *poulie*; la poulie porte son fil de soie.

Dans les métiers modernes on a supprimé les quarrés de bois d'entre les marches; on a allégé les pattes qui suspendent la roue; au lieu de donner une patte à la tige du contre-poids, on a percé la traverse d'un trou, & l'on a fait passer la tige par ce trou dont on a gar ni l'ouverture supérieure d'une plaque de fer, afin qu'elle ne fût point endommagée dans la chute du contre-poids; & pour amortir le coup, on a encore placé un morceau de cuir sous la tête de la tige ou branche du contre-poids; cette tête doit être elle-même percée.

3. Premier assemblage. 1, II, 2, 3; 1, II, 2, 3, grandes pieces. 1, 2; 1, 2, avant-bras. II, II, oreilles des grandes pieces. 4, 5, 4, 5, épaulieres. 6, 7, arbre. 3, 3, noeuds des grandes pieces. 8, porte-faix de l'arbre. 9, 9, boutons. 10, 10, barre de derriere d'en-haut. 11, 11, barre de derriere d'en-bas. 12, porte-faix d'en-bas. 13, 13, gueule de loup. *Les nouveaux métiers ont deux gueules de loup.* 14, 14, 15, 15, balancier.

On a corrigé ce balancier dans les nouveaux métiers; on a supprimé la barre 15, 15, avec son tenon, & on a substitué sur la barre 14, 14, à égale distance des épaulieres, deux vis arrêtées par des écrous à oreilles, placées à la surface supérieure de cette barre. La tête de ces vis se trouve donc sous cette barre. Cette tête percée peut recevoir un petit crochet, & ces petits crochets font la fonction de la piece 15, 15. D'ailleurs, à l'aide des écrous à oreilles, on peut hausser & baisser à discrétion ces crochets.



16, 16, le grand ressort. 17, vis qui traverse le porte-faix d'en-haut.

4. Un des bouts de l'arbre. 1, son quarré. 2, son tourillon.

5. 12, porte faix d'en - bas. 1, sa roulette. 3, sa chappe. [p. 3:2]

FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. | FAISEUR DE MÈTIER À BAS. | PLANCHE III. (PLANCHES 19:3:2)

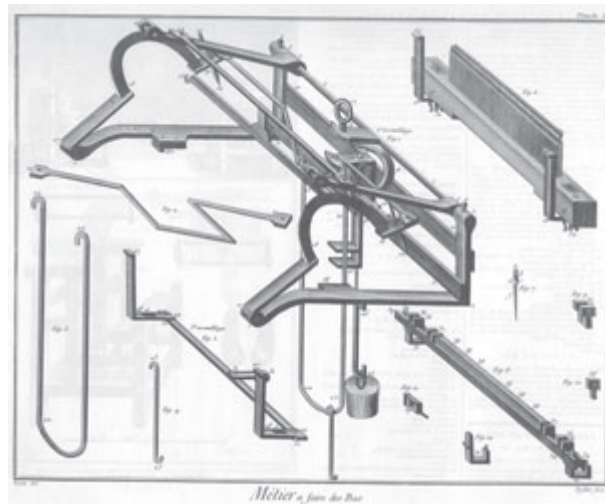


PLANCHE III.

Fig. 1. Second assemblage. Il est formé des pieces de l'assemblage précédent, auquel on a ajouté les pieces suivantes. 1; 1, noeuds des grandes pieces. 17, 18, 19; 17, 18, 19, bras de presse. 17; 17, noeuds de la charniere des bras de presse. 18; 18, croissans des bras de presse. 19; 29, patte des bras de presse. 20, 20; 20, 20, vis avec leurs écrous à oreille des pattes des bras de presse; ces vis s'appellent *vis de marteau*. 21; 21, grande anse. 22, 22, 22, petite anse. 23, crochet de la petite anse. 24, 24, courroie de cuir. 25, contre-poids. 26, branche ou tige du contre-poids.

2. 21, 21, grande anse.

3. 22, 22, 22, petite anse.

4. 23, 23, crochet de la petite anse.

Voilà ce qu'on appelle *la cagedu métier*; & voici maintenant ce qu'on en appelle *l'ame*:

5. Troisieme assemblage. 27, 28, 29; 27, 28, 29, porte-grille ou chameaux de la barre fondue ou fendue. 30, 30, petite barre de dessous. 31, 31, porte-roulette.

6. Petit assemblage des pieces précédentes & du bois de grille garni de sa grille. 32, 32; 32, 32, vis qui traversent le bois de grille. 33, 33; 33, 33, le bois de grille; la grille est l'assemblage de deux rangées paralleles & perpendiculaires de petits ressorts qu'on voit sur le bois de grille.

7. Un des petits ressorts de grille séparé. *ab*, premier plan incliné. *b c*, deuxieme plan incliné. *c d*, troisieme plan incliné. *d f*, quatrieme plan incliné.

8. Barre fondue ou fendue. 34, 34; 34, 34, les deux côtés du chassis. 35, 35, deux pieces de commodité. 36, 36; 36, 36, charnieres à contre-pouces. 37, 37, charnieres à tirans. 38, 38, 38, &c. cuivres de la barre fondue.

9. 36, 36, une des charnières à contre-pouces.

10. Un des cuivres de la barre fondue ou fendue.

11. 39, quarré à tourillon, qui s'ajuste à la piece de commodité 35. *fig. 8.*

12. 25, piece de commodité séparée.

FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. | FAISEUR DE MÈTIER À BAS. | PLANCHE IV. (PLANCHES 19:3:2)

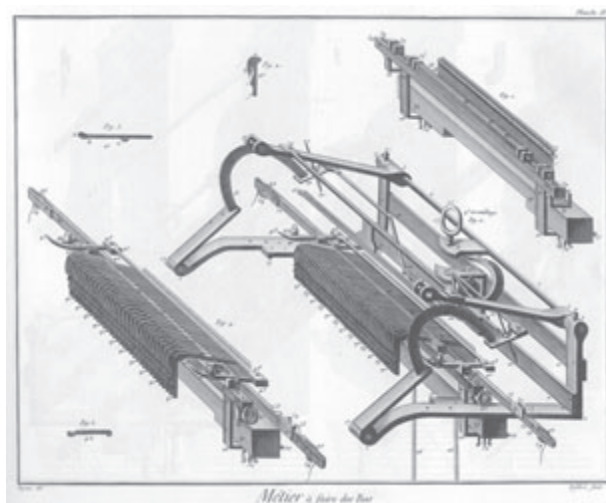


PLANCHE IV.

Fig. 1. Assemblage de portes-grille 27, 28, 29; 27, 28, 29, dont on ne voit pas l'extrémité 29; de la petite barre de dessous 30, 30 qu'on ne voit pas; de la roulette fixée sur son milieu, que le bois cache aussi; du bois de grille, garni de sa grille 33, 33; de la barre fondue entière 34, 34, 34, 34; des pieces de commodité 35, 35; des charnières à contre-pouces 37, 37; des charnières à tirans 36, 36; des cuivres 38, 38, 38, 38, &c. des quarrés à tourillon 39, 39.

La barre fondue n'est pas dans les nouveaux métiers tout-à-fait la même que dans celui que nous décrivons; on en a supprimé les pieces de commodité, & la figure du quarré à tourillon est un peu différente; la barre se termine d'une maniere plus simple.

2. 40, platine à ondes. *a*, tête de la platine. *b*, son bec. *c*, dessous du bec. *d*, gorge. *e*, ventre. *f*, queue.

3. 41, onde.

4. On voit ici tous les intervalles laissés entre les cuivres, remplis d'ondes garnies de leurs platines 40, 40; 40, 40, &c. 42, 42; 42, 42, tirans dans leurs charnières. 43, 44, 45; 43, 44, 45, contre-pouces. 44, 44, contre-poids. 47, roulette. 48, 48, bascule. 49, 49, barre à chevalet.

Dans les nouveaux métiers la barre à chevalet ne porte que sur les grandes pieces, où elle se fixe à l'aide de deux chameaux à vis & à tourillon.

50, 50, barre à chevalet. 51, joue du chevalet. 52, corps du chevalet. 53, l's de la corde du chevalet. 54, 54, roulettes de la barre à chevalet 49. 53, corde de la barre à chevalet.

5. 42, un tirant.

6. Quatrieme assemblage. Ce quatrieme assemblage est composé du second & du troisieme; c'est la cage du métier où l'on a placé l'ame. Voici le détail des pieces de cet assemblage. 1, 2, 3; 1, 2, 3, grandes pieces. 4, 5; 4, 5, épaulieres. 6, 7, arbre. 8, porte-faix de l'arbre. 9, 9, boutons. 10, 10, barre de derriere d'en-haut. 11, barre de derriere d'en-bas. 12, porte-faix d'en-bas avec sa chappe & sa roulette. 13, gueule de loup. 14, 14, 15, 15, le balancier. 16, 16, le grand ressort. 17, 18, 19; 17, 18, 19, les bras de presse. 20, 20; 20, 20, vis de marteau. 21, 21, les bouts de la grande anse. 22, 22, crochets de la petite anse. 4, noeud qui couvre une partie de la courroie que d'autres parties cachent encore. 26, 26, partie des branches de la petite anse. 27, 28, 29, un des chameaux ou portes-grille. 32, vis qui fixe le bois de grille sur le chameau. 33, bois de grille. 34, 34, barres qui forment le chassis de la barre fondue. 35, une des pieces de commodité. 36, quarré de la charniere du tirant. 37, 37, quarrés des charnieres des contre-pouces. 42, 42, ondes. 38, quarré à tourillon pris entre les côtés de la barre fondue. 47, roulettes. 39, 39, 39, &c. platines à ondes. 40, 40, 40, &c. ondes. 41, 41, 41, partie de la surface supérieure des euivres de la barre fondue. 42, un tirant. 43, 44, 45, un contre-pouce. 46, extrémité de la verge qui traverse les contre-pouces, les tirans, les cuivres, les ondes, &c. 47, roulette de la barre fondue. 48, 48, bascule. 50, 51, 52, 53, 54, &c. le chevalet avec toutes ses pieces, excepté le tourillon de la piece de commodité qui le supporte.

FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. | FAISEUR DE MÉTIER À BAS. | PLANCHE V. (PLANCHES 19:3:2)

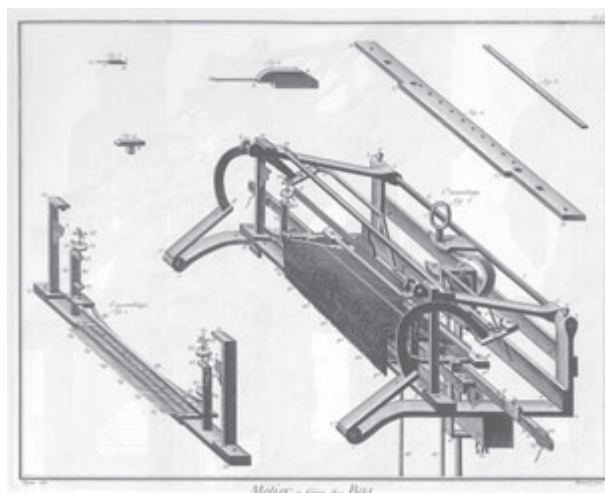


PLANCHE V.

Fig. 1. Cinquieme assemblage. 56, 56, corps de barre à aiguille. 58, 58, étoquio. 59, 59, 59, &c. plombs à aiguille avec leurs aiguilles. 60, 60, 60, &c. plaques de barre à aiguilles. 61, 62; 61, 62, corps de jumelles. 62, 62, pattes des corps de jumelles.

Les jumelles des nouveaux métiers sont mieux entendues; la plaque supérieure 61 de la jumelle est percée au milieu & traversée d'une vis qu'on peut avancer ou reculer; & au lieu des saillies S, S qu'on voit ici, elles ont une autre plaque parallele & telle que celle de l'extrémité 61, percée pareillement & traversée d'une vis qui est sous la plaque, & qu'on peut aussi allonger ou raccourcir; ce qui met moins de difficulté dans la construction du métier, & plus de facilité dans son usage.

63, 63, les moulinets. 64, 64, le corps du moulinet. 65, 65, ressorts du moulinet. 66, charniere du moulinet. 67, tenon qui traverse le corps du moulinet, & qui est traversé par son arbre. 68, 68, croisées du moulinet. 69, 69, rouet dentelé du moulinet. 80, arbre du moulinet. 81, 81, boîte à moulinet. 82, 82, barre à moulinet. 83, 83, 83, ressort courbe.

2. 56, 56, corps de barres à aiguilles, séparés.



3. Petite barre qui se fixe sur le corps de barres à aiguilles, & qu'on appelle *queue d'arronde du corps de barre*.

4. 58, étoquio.

5 & 6. 59, plombs à aiguilles avec les trois aiguilles. *a*, fig. 5. & *A*, fig. 6, échancrures pratiquées à la partie antérieure. *b*, fig. 5. & *B*, fig. 6, talus de la partie postérieure. La figure 6 montre en grand la même chose que la figure 5 en petit.

7. Sixieme assemblage. Il est formé du quatrieme & cinquieme assemblages. 56, 56, corps de barres à aiguilles, &c.

Il est inutile de revenir sur l'énumération des autres pieces de cet assemblage; elles ont ici les mêmes noms que dans les figures précédentes, & elles y sont désignées par les mêmes chiffres ou lettres. [p. 3:3

Ce qu'il importe de remarquer, c'est 1°. que cet assemblage est formé de trois masses importantes.

La cage avec ses appartenances, comme grande anse, petite anse, crochet de petite anse, branche de contre-poids, contre-poids, &c.

L'ame ou la barre fondue, avec ses appartenances, comme porte-grille, grille, bois de grille, platines à ondes, ondes, tirans, contre-pouces, bascules, &c.

La barre à aiguilles, avec ses appartenances, comme aiguilles avec leurs plombs, jumelles, moulinets, boîte, barre à moulinets, ressorts à moulinets, &c.

2°. Que les différences de l'ancien & du nouveau métier sont très légers; qu'à la vérité elles ajoutent quelque chose à la perfection du métier; mais, comme nous l'avons dit à l'article bas aux métier, qu'elles ajoutent plus encore à l'honneur de l'inventeur: car si ce métier devoit être exécuté par des êtres infaillibles dans leurs mesures, avec des matieres inaltérables, & mis en oeuvre par des êtres infaillibles dans leurs mouvemens, il auroit fallu le laisser tel qu'il étoit autrefois.

FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. | FAISEUR DE MÉTIER À BAS. | PLANCHE VI. (PLANCHES 19:3:3)

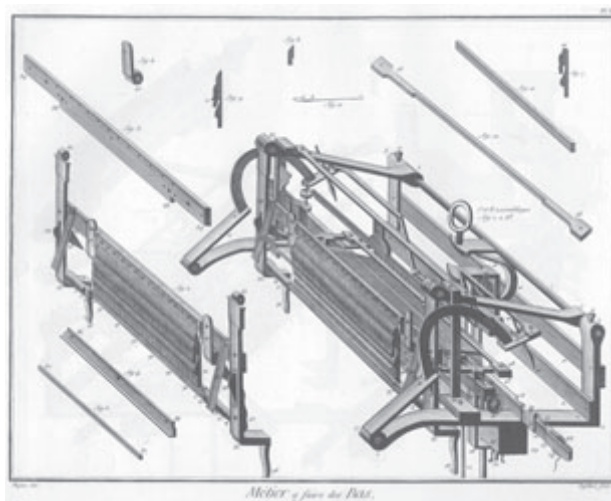


PLANCHE VI.



Fig. 1. & 2. Septieme assemblage. 84, 84, *fig. 1, 2 & 3*, barre à platines. 85, 85, 85, 85, *fig. 1 & 2*, abat - tans. 89, 89, étoquios. 90, 90, porte-tirans, *fig. 1 & 2*. 91, 91, *fig. 1, 2 & 7*, platines à plomb, avec leurs plombs à platine. 92, 92, 92, &c. plaques de barres à platines. 93, 93, *fig. 1 & 2*, poutres. 85, 85, 85, 85, *fig. 1 & 2*, abattans avec leurs gardes-platines. 94, 94, leurs crochets de dedans 95; 96, 96, crochets de dessous des abattans, *fig. 1 & 2*. 97, 97, *fig. 1 & 2*, barre à poignée, ou barre à boîte. Les parties de cette barre *a b* & *A B*, *fig. 2, A & B, fig. 1.* sont celles que l'ouvrier tient dans ses mains.

3. 84, 88, 88, 84, barre à platine.
4. 86, 86, qu'on n'apperçoit pas, *fig. 1.* s'appelle le *chaperon de la barre à platine*.
5. 87, 87, qu'on n'apperçoit pas, *fig. 1.* queue d'arronde de la barre à platine.
6. 90, Porte-tirant.
7. 91, Platine à plomb, avec le plomb à platine.
8. Plomb à platine.
9. Platine à plomb.
10. Dessus de la barre à boîte.

Le huitieme assemblage se voit aussi dans la *fig. 1.* de cette même Planche; car, pour completer le septieme, & en faire celui-ci, il ne s'agit que de placer en *A, a, fig. 1.* la piece qu'on voit *fig. 12.* & qu'on appelle *la presse*.

11. Une aiguille.
12. Presse.

FAISEUR DE MÉTIER A BAS, ET FAISEUR DE BAS AU MÉTIER. | FAISEUR DE MÈTIER À BAS. | PLANCHE VII. (PLANCHES 19:3:3)

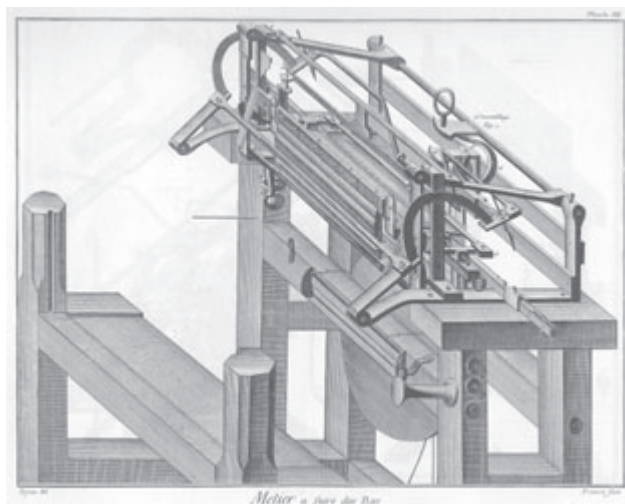


PLANCHE VII.

Fig. 1. Neuvieme assemblage. C'est la machine entiere sur son fût; elle est faite comme on voit, 1°. Du fût, 2°. de la cage & dépendances, 3°. de l'ame & dépendances, 4°. des moulinets & dépendances, 5°. des abattans & dépendances.



Pour connaître maintenant le jeu & la correspondances de toutes ces parties, il faut lire avec attention l'article Bas au métier

NOTAS

1. Norman L. Torrey, L' « Encyclopédie » de Diderot, « une grande aventure » dans le domaine de l'édition (PROUST, 1995, p. 45). Voir aussi DARNTON, 1982.
2. *Prospectus* de Diderot inséré pp. 126-150 dans le *Discours Préliminaire de l'Encyclopédie* de d'Alembert, Paris, Vrin, 1984, p. 128 : « Jusqu'ici, personne n'avait conçu un ouvrage aussi grand, ou du moins personne ne l'avait exécuté ».
3. *Prospectus* de Diderot in D.P.E., p. 143.
4. *Prospectus* de Diderot in D.P.E., p. 128.
5. Sur les raisons et les circonstances de la démission de d'Alembert, nous nous permettons de renvoyer le lecteur à notre livre *D'Alembert philosophe*, Paris, Vrin, 1994, 2^{ème} partie, chapitre VI, pp. 205-227.
6. Voir, sur ce point, l'ouvrage *The Censoring of Diderot's Encyclopédie and the re-established text*, New York, 1947, de H. Gordon et de N. L. Torrey qui mettent en évidence cette censure, à partir de la comparaison de l'ouvrage publié et d'un exemplaire de l'Encyclopédie où le texte original a été rétabli.
7. Avertissement de la *Suite du Recueil de Planches sur les sciences, les arts libéraux et les arts mécaniques avec leur explication*, 5^{ème} volume de Supplément, Paris, Panckoucke, Stoupe, Brunet, 1777.
8. *Ibid.*
9. *Ibid.*
10. Voir D.P.E., pp. 144-149.
11. Voir l'article ENCYCLOPÉDIE, t. V, 1755, p. 641 et p. 647 de l'*Encyclopédie ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers par une société de gens de lettres*, éditée par Diderot et d'Alembert, Paris, Briasson, David, Le Breton et Durand, 17 vol. de texte 1751-1765, 11 vol. de planches, 1762-1772, puis Paris, Panckoucke et Amsterdam, Rey pour les 7 vol. de suppléments et de tables (1766-1780) ; rééd. avec les suppléments et tables en 35 vol. Paris, Frommann, 1966-1967.
12. L'*Encyclopédie*, en ce sens, ne cesse de se renouveler dans les lectures et les rêveries que le texte aussi bien que les planches suscitent. Barthes, dans son texte intitulé Les Planches de l'Encyclopédie (BARTHES, 1953 et 1972, pp. 89-105), note qu'elles ne constituent pas un système fermé. L'image encyclopédique n'est pas repliée sur elle-même mais déployée, actualisée dans sa puissance d'informations, et s'ouvre ainsi à toute lecture future. En cela l'image est véritablement encyclopédique : elle met en cycle la représentation du savoir. On pourrait ajouter que ce que Barthes dit de l'image vaut aussi pour le texte.
13. Je présente en annexe les articles et les planches relatifs au métier à bas.
14. MÉTIER in *Encyclopédie*, t. X, 1765, p. 463.
15. *Prospectus* de l'*Encyclopédie*, repris dans le Discours préliminaire de l'*Encyclopédie*, t. I, p. xxxix, D.P.E, p. 144-145.
16. Lettre à Briasson et Le Breton du 31 août 1771 in *Correspondance générale*, II, 46 (DIDEROT, 1875-7, t. XX)
17. D.P.E, p. 160.
18. Diderot, CORDERIE, t. IV, 1754, p. 238.
19. Diderot, BAS, t. II, 1751, p. 98.
20. FAISEUR DE METIER A BAS, volume II des Planches, 1763.



21. Diderot, BAS, t. II, 1751, p. 98.

22. FAISEUR DE METIER A BAS, volume II des Planches, 1763.

REFERÊNCIAS

BARTHES, R. 1953 e 1972. Les Planches de l'*Encyclopédie*. In: *Le degré zéro de l'écriture*, pp. 89-105. Paris: Seuil.

DARNTON, R. C. 1982. *L'aventure de l'Encyclopédie, un best-seller au siècle des Lumières*. Paris: Perrin.

DIDEROT, D. 1875-7. ASSÉZAT & TOURNEUX (éd.). *Oeuvres Complètes*. Paris: Garnier.

GORDON, H. & TORREY, N. L. 1947. *The Censoring of Diderot's Encyclopédie and the re-established text*. New York: Columbia University Press.

PROUST, J. 1995. *Diderot et l'Encyclopédie*. Paris: Albin Michel.

VOLTAIRE. 1883-5. Questions sur l'*Encyclopédie*. In: MOLAND (éd.). *Oeuvres Complètes*. Paris: Garnier.